

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2002-037279
 (43)Date of publication of application : 06.02.2002

(51)Int.Cl. B65D 33/20
 B32B 7/10
 B65D 33/00
 B65D 33/22
 B65D 77/30

(21)Application number : 2001-184203 (71)Applicant : SONOCO DEVELOPMENT INC
 (22)Date of filing : 19.06.2001 (72)Inventor : BENSUR FRANCIS J
 JEFFREY M SHUUTSU

(30)Priority

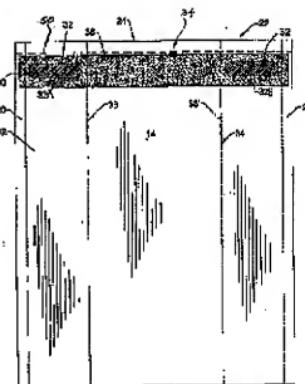
Priority number : 2000 596309 Priority date : 19.06.2000 Priority country : US

(54) PACKAGING CONTAINER HAVING RESEALABLE SEAL

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a packaging container having a resealable seal which seals opposite longitudinal rims of a flexible sheet with each other to form a cylindrical structure by a longitudinal permanent seal.

SOLUTION: The resealable seal 30 formed in the vicinity of one of permanent terminal seals comprises a pressure-sensitive adhesive 32 applied on first regions 32A and 32B of an internal surface 14 of a sheet, a heat-sealable coating material 36 applied on the adhesive 32 to cover it and a heat-sealable coating material 38 applied to cover a second region 34 of the internal surface of the sheet. The first and second regions 32A, 32B and 34 on the internal surface are provided in contact with one another, while the respective coating materials are sealed with each other to first form the resealable seal. When the first and second regions 32A, 32B and 34 are separated when the packaging container is unsealed, the pressure-sensitive adhesive 32 is separated from the first regions 32A and 32B and is left on the second region 34. The packaging container 10 is re-closed by pressurizing the second region 34 against the first regions 32A and 32B.



[Kind of final disposal of application other than
the examiner's decision of rejection or
application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of
rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(10) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-37279

(P2002-37279A)

(13) 公開日 平成14年2月6日(2002.2.6)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	ラーラー ⁷ (参考)
B 6 5 D 33/20		B 6 5 D 33/20	3 E 0 6 4
B 3 2 B 7/10		B 3 2 B 7/10	3 E 0 6 7
B 6 5 D 33/00		B 6 5 D 33/00	C 4 F 1 0 0
33/22		33/22	
77/30		77/30	C
		審査請求者 請求項の数 6 O L (全 8 頁)	

(21) 出願番号	特願2001-184203(P2001-184203)	(71) 出願人	559057085 ソノ・デヴェロップメント, インコーポ レイテッド アメリカ合衆国, 26550 サウス・キャロ ライナ、ハーツヴィル、ノース・セカン ド・ストリート (登録なし)
(22) 出願日	平成13年6月19日(2001.6.19)	(72) 発明者	フランス・ジエイ・ベンサー アメリカ合衆国, 46060 インディアナ、 ノーブルズヴィル、ドーチュスター・ドラ イヴ 955
(31) 優先権主張番号	0 9/ 5 9 6 3 0 9	(74) 代理人	100098623 弁理士 奥山 尚一 (外2名)
(32) 優先日	平成12年6月19日(2000.6.19)		
(33) 優先権主張国	米国(US)		

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 再シール可能なシール部を有する包装容器

(57) 【要約】

【課題】 可溶性シートの対向する相反方向端部を互いにシールして既存の低シール部で剥離構造を形成する、再シール可能なシール部を有する包装容器を提供する。

【解決手段】 一方の恒圧端末シール部近くに形成される再シール部30は、シート内面14と第1鋼域32 A、32 Bに纏布される感圧接着剤32と、該感圧接着剤32を覆うようにその上に纏布されるヒートシール性被覆剤36と、シート内面の第2鋼域34を覆い纏布されるヒートシール性被覆剤38とにより形成される。内面の第1、第2鋼域32 A、32 B、34は互いに接触配置され、各ヒートシール性被覆剤38と互いにシールされ最初に再シール部を形成する。第1、第2鋼域32 A、32 B、34が包装容器開封の際に引き離されるとさに、感圧接着剤32は第1鋼域32 A、32 Bから離れ第2鋼域34に残る。第2鋼域34を第1鋼域32 A、32 Bに押圧して包装容器10を閉止する。

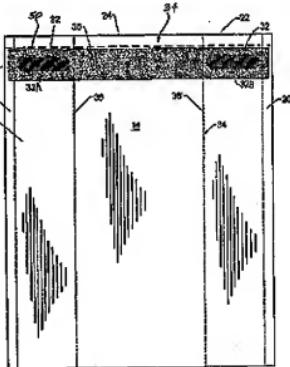


FIG. 2.

(2)

特開2002-37279

2

【特許請求の範囲】

【請求項1】 再閉止可能な開口機能を有する、製品を収容するための包装容器であって、可撓性のシートであり、該シートの少なくとも両側の縦方向縫部に沿って、かつ該シートの両側の底端部に沿って、該シートの内面上にヒートシール性材料を有すると共に、該シートの前記両側の縦方向縫部が互いにヒートシールされて、対向する第1縫部及び第2縫部を有する筒状体を形成するように、該方向の底端シール部をつくる、前記可撓性のシートと、前記筒状体の前記第1縫部を開じるように該第1縫部近くに形成される第1の底端シール部及び前記筒状体の前記第2縫部を開じるように該第2縫部近くに形成される第2の底端シール部であって、該第1及び該第2の底端シール部は、前記シートの前記内面の対向部分上にあるヒートシール性材料を互いにヒートシールすることによって形成される、前記第1及び第2の底端シール部と。

該第1及び該第2の底端シール部の一方の近くに形成される再シール可能なシール部であり、該再シール可能なシール部は、前記一方の底端シール部近くで前記シートの内面の第1縫部に塗布される感压接着剤と、該感压接着剤を覆うようして該感压接着剤に塗布されるヒートシール性接着剤と、前記シートの内面の第2縫部に覆い塗布されるヒートシール性接着剤により形成されおり、前記内面の前記第1縫部及び第2縫部は、互いに接触して疊重されると共に該第1縫部及び第2縫部上のヒートシール性接着剤を互いにヒートシールさせていたる前記再シール可能なシール部と、を備える包装容器。

【請求項2】 前記再シール可能なシール部は、前記第1の底端シール部近くに形成されている請求項1に記載の包装容器。

【請求項3】 感压接着剤が塗布される前記シートの第1領域は、前記シートの中央領域の両側に隔離して存在する2つの別個の領域であり、前記シートの第2領域が前記中央領域を占めており、前記シートは、前記再シール可能なシール部を形成するため前記2つの別個の領域を前記中央領域との接続状態をくっくように折り重ねられる請求項2に記載の包装容器。

【請求項4】 前記第1の底端シール部は、前記シートの縫部近くにあり、前記再シール可能なシール部は、前記第2の底端シール部に向かう方向に前記第1の底端シール部から離れて巻かれている請求項2に記載の包装容器。

【請求項5】 前記第1の底端シール部及び前記再シール可能なシール部の間で前記シートに形成された容易開封性機能部を更に備える請求項4に記載の包装容器。

【請求項6】 前記容易開封性機能部は、前記第1の底端シール部を有する前記包装容器の一部が前記再シ

ール可能なシール部の隙縫をすることなく前記包装容器から切り離しできるように操作可能である請求項5に記載の包装容器。

【免責的詳細な説明】

【0001】

【免責的技術分野】 本発明は、可撓性の製品包装容器に関する、特に、再シール可能な閉じ部を有する包装容器に関するものである。

【0002】

19. 【從来の技術】 再閉止機構を有する製品包装容器もしくはパッケージは、消費者が製品の一部のみを取り出し、そして包装容器を再閉止しないような状況で製品を包装するためにはしばしば使用されている。特に、現在流行している「熟成鮭」食物製品では、容器内にさらされた伏巻に放逐しておくと簡単に乾燥してしまうものがあるため、碎り返し開けて再閉止できる、容易にかつ安価に製造される包装容器に対して、製品製造者側にかなりの関心がある。可撓性シート材料から製造された可撓性包装容器がコスト、機能性及び市場アピール性のため一時的に好まれている。

20. 【0003】 可撓性の包装容器を再閉止して食物製品の未使用部分を鮮新に保持するために接着の形式の再閉止機構が開発されてきた。該再閉止機構の大抵のものは、ジッパー、再閉止テープもしくはタブ、シール系品、クリップ等のような初期に製造される物品であり、後続の製造工程において或いは消費者により、包装容器に付加される。しかし、かかる再閉止機構は、付加的な製作業及び材料を必要とし、従って、製造コストが高くなるので不利である。従って、可撓性包装容器のための接着剤をベースとした再閉止機構に向けられた努力がなされてきており、その理由は、このよう包装容器であると、自動化した可撓性ウェーブ状包装紙で容易に製造でき、ジッパー等の付加的な要素を必要としないためである。

21. 【0004】 再シールのために接着剤に複数の再閉止機構を形成する際の課題は、初期包装容器のシール部を形成するのに適すると思われ、しかも、包装容器の不注意による開封や誤用と共に取扱いや出荷中に製品を鮮新に保つのに足る強度及び健全性を有してなければならぬ接着剤が、再シールの観点から望ましい接着剤のタイプとは一概には異なっていることである。コールドシール、ホットメルト及びヒートシールは良好なシール強度をもたらし、従って、初期包装容器シール部を形成するのに適している。然しながら、そのような材料は一般的には十分な再閉止能力を提供するものではない。感压接着剤は、通常は下端に対し柔軟して取り外し、再び取り付けることができ、従って、再閉止機能を提供することができる。しかし、感压接着剤は、日々の用途において定期的にある初期包装容器シール部を形成するのに十分な閉止強度を提供するものではない。更に、感压接着剤は

(3)

特開2002-37279

3

本質的に粘着性であって、接触する殆ど全ての表面上にくっつくので、感圧接着剤が付着したシートもしくはウェブの自動化した取扱いを行なうことは困難である。例えば、感圧接着剤は壁紙のローラーにこびりついてしまうかも知れず、工業分野において知られている「ピッキング(picking)」といふのが問題が起きる。また、ウェブが巻き取られルールとなって使用前に保管されているときに、ウェブ自体がくっつき、「貼る(blocking)」として知られる屋根付着の問題が起きる。

【0005】従って、感圧接着剤は通常、米国特許第3,827,625号明細書に示されているように、剛軟塗料が既に形成されている紙もしくは他のその他の材料の裏当て層と同時に使用される。このような感圧接着剤機器を採用したシールを使用しないときは、初期シールであろうと前に封締したシールの剥離であろうと、裏当て層を削除して感圧接着剤を露出させてから、感圧接着剤を包装容器の表面部分に圧着して密封を行なう。或いは、米国特許第3,272,422号明細書に示されているように、裏当て層を包締容器の裏当て部分に恒久的に取り付けて初期シールを行ない、感圧接着剤を支持する下地もしくは基材を裏当て層から剥離して初期シールを開く。いずれにしても、再閉止は感圧接着剤を協調部分又は裏当て層に圧着することにより行われる。

【0006】このような感圧接着剤の欠点は、裏当て層を形成するために追加の材料及び製造工程が必要であること、及び初期シールの強度が感圧接着剤の強度と同様であるに過ぎず、これは前述したように多くの場合に不十分であることがある。

【0007】本出願人は、係統からの米国特許第09/203,269号に開示されているように、可逆性包締容器のための再閉止機構を以前から開発してきた。参考によりこの明細書に組み入れられたる上述米国特許第09/203,269号は、包装シートの端部近くでその一部分の内面に分布された感圧接着剤の層と、この感圧接着剤を覆うと共に、かつ上述の一部分と接触して離かれてここにシールされて包締容器シート部を形成する包締シートの対向部分の表面を覆って、途切れずのコールドシール又はヒートシールのような粘着材料の層とにより形成される再シール可能なシール部を有する包締容器について記載している。このシール部を最初に聞くとき、感圧接着剤シートの一部分から引き離して、それがシートの対向部分に付着され露出するようになる。包締容器の再閉止は、シートの一部分及び対向部分を互いに押圧し、感圧接着剤をシート的一部分にくっつけることにより行われる。上述の米国特許第09/203,269号は、更に、再シール可能なシール部の外側にあるシートの端部の近くに、該端部に沿う初期包締容器シール部の密度を向上させるように形成される第2のシール部について記載している。この第2のシール部を形成するものは粘着材料の余片であり、これは、どんな感圧接着剤

4

の介入もなしにシートの内面に付着されていて、シートの対向部の端との粘着材料の余片を介して端部に沿って互いにシールされる。

【0008】

【免荷が解決しようとする課題】本発明は、総縦形式の充填及びシール(VFFS)用途に特に適する包装容器を提供することに特別に重点をおいて、上述の米国特許第09/203,269号に開示された包締容器を更に改良するために開発されたものである。米国特許第09/203,269号の包締容器における再シール可能なシール部及び第2のシール部を形成するためにコードシール材料が使用される場合、シール部は、シールする直後にその全強度まで成長するのではなく、むしろ、その全強度に達する前に、既瞬時に及ぶかなりの時間がかかる。シールの直後、これらのシール部は全く弱い傾向があり、従て、包締容器が操作であるときには包締容器内物量の重量がシール部にかかるVFFS包締工程において該シール部に働く力に耐えることができない。また、コードシール材料も粘着性の強度があり、VFFS機械を通りて自由に流れれない。本発明はこれらの諸問題を克服するため開発された。

【0009】

【課題を解決するための手段】本発明の好適な実施例において、再シール可能なシール部を有する包装容器は、対向する縦方向の縫部を互いにシールして筒状構造を形成する可逆性シートから形成されており、該筒状構造に沿って前後方向の恒久シール部が延びている。製品を包締容器内に封じ込むために、2つの対向する恒久端末シール部が筒状構造を横向きに交叉して形成されている。30 包締容器の一端には、恒久端末シール部の近くに再シール可能なシール部が形成されている。この実施例において、包締容器は、再シール可能なシール部を有する包締容器の一端部で封締される。再シール可能なシール部は、一方の恒久端末シール部近くでシートの内面の第1領域に途切られる感圧接着剤と、該感圧接着剤を覆うように感圧接着剤層上に途切られるヒートシール性被覆剤と、シートの内面の第2領域を深い壁面されるヒートシール性被覆剤とにより形成されている。内面の第1領域及び第2領域は、互いに接觸して封締されると共に、この再シール可能なシール部を形成するようには該第1領域及び第2領域上のヒートシール性被覆剤を互いにヒートシールさせている。

【0010】本発明の別の実施例において、再シール可能なシール部は、縦方向の恒久シール部近くに包締容器に沿って手方向に延びるように形成されている。この実施例においては、包締容器は縦方向の恒久シール部に沿って封締される。

【0011】ヒートシール性被覆剤は、シール後直ぐに比較的強いシール部を提供する。これは、再シール可能なシール部が包締容器の一端部にあり包締容器内物

59

(4)

特開2002-37279

5

6

の重量がシール部にかかるVF Sに適用するのに特に有利である。本発明の好適な実施例において、シートの内面はヒートシール性材料である。このシートは1つ以上の層の積層体もしくはラミネーションとすることができ、内側の層はヒートシール性材料を含んでいる。或いは、恒久ヒートシール部を形成するためにヒートシール性被覆層をシートの内面に塗布することができます。恒久シール部は、内面上のヒートシール性材料を介してヒートシールすることにより形成される。好適には、感圧接着剤を用いたシール被覆層もヒートシール性被覆層である。

従って、恒久シール部も積層の再シール可能なシール部もヒートシールすることにより形成することができ、包装工程中に同時に形成できる利点がある。

【0012】VF S及びその他の適用例において使用できる本発明特に好適な方法によると、シート材料の逆送ウェブが前方に送られ、前述するウェブの先導端が折り重なる。そしてこの先導端の直角方向端部が互いにシールされて、筒状構造を形成する。この筒状構造を削断する方向に両向きのシール部が形成され、包裝容器の第1端末シール部を形成し、そして製品がこの第1端末シール部を形成する前又は後に包裝容器に入れられる。その後、包裝容器の反対側の端部にある第2端末シール部を再シール可能なシール部と共に形成し、そして結果として得られる包裝容器をウェブの端部から切断する。1つの包裝容器の第1端末シール部と隣り合った包裝容器の第2端末シール部及び再シール可能なシール部とを同時に形成できる利点がある。

【0013】本発明による方法の代替実施例においては、ウェブを前進させると共に、筒状の形に折り重ね、そして対向する直角方向端部が、上述べた構造を有する恒久シール部及び削断する再シール可能なシール部の双方で互いにシールされる。1つの恒久性再シール部が包裝容器を削断して両向きに形成され、内容物が包裝容器内に入れられ、対向する恒久端末シール部が形成され、そして包裝容器がウェブの突きから切断される。

【0014】好ましくは、本発明の包裝容器は、恒久シール部に隣接する再シール可能なシール部との間に容易閉封性機能部を形成することを含んでおり、内容物を出し入れするように包裝容器を容易に開封することを可能にしている。本発明の好適な実施例において、容易閉封性機能部は、恒久シール部を有する包裝容器の部分が包裝容器から切り離されるのを可能にしているので、再シール可能なシール部が全て包裝容器の端口をシールするためになる。その後、消費者は再シール可能なシール部を剥き、内容物の一郎を取り出し、この再シール可能なシール部を操作して包裝容器を開封することができる。或いは、容易閉封性機能部が、シートを通過の端口を形成して、消費者が包裝容器から恒久シール部を切り離すことなく再シール可能なシール部を剥くのを可能にしてもよい。この容易閉封性機能部は、穿孔、開封部、

機械的に形成されるかレーザにより形成される様じ等としうる。

【0015】本発明の上述した目的、特徴及び利点並びにその他の目的、特徴及び利点は、添付図面に開示してなされる本発明の好適な実施例についての以下の記載から更に明らかとなろう。

【0016】

【発明の実施の形態】次に、本発明の好適な実施例が示されている添付図面を参照して、本発明についてこれかへら更に十分に説明する。しかし、本発明は、複数の形態で実施が可能であって、ここに開示された実施例に限定されるものではなく、むしろこれららの実施例は、この開示を範囲とし且つ完全にするよう握取されている。本発明の範囲は当業者に十分に知らせるものである。同様の数字は全体を通して同一要素を指している。

【0017】本発明は、該出願である米国特許願09/203,269号に開示された技術を更に発展させるものである。この出願09/203,269号の開示内容は省略してあるためここでは繰り返さないが、参照によりこの明細書に組み込まれる。

【0018】図1は、本発明の好適な一実施例に従った包裝容器10を示している。この包裝容器10は、更に以下に記載するように、ボリマー、金属フィルム、紙及び同様の材料のうちの1種以上を含む層又は複数層の可塑性材料から適切に形成できる可塑性のシート12で形成されている。このシート12は、図2に広げた平坦状態で示されている。図2に見られる部、シート12の表面14は、包裝容器10の内側表面を形成しており、この明細書ではシート12の内面14と呼ぶ。反対側のシート12のシート外側16は図1に見られる。包裝容器10は、1つの直角方向端部20に沿うシート12の内面14を反対側の直角方向端部20に沿うシート12の内面14にシールすることにより形成される恒久的なひれ状の端部シール部(綫状方向の恒久シール部)18を含んでおり、このようにして筒状構造を形成している。

この綫状方向シール部18は、ひれ状シール部というよりも重ねシール部とすることができる。該包裝容器10の一端を閉じるために、第1端末シール部22が、シート12の第1端部24近くで、この筒状構造を交差して両向きに形成されている。また、包裝容器10の他端を閉じるために、第1端末シール部22と同様の第2端末シール部が、シート12の反対側にある第2端部28近くで筒状構造と交差して形成されている。綫状方向シール部18及び端末シール部は上の明細書でしばしば「恒久」シール部と呼ぶが、これは、該シール部を開くことが不可能であることを意味しているのではなく、むしろ、消費者がシール部を開くまでシール部自身がシール状態に留まるのに十分な強さをもつように設計されていることを意味している。換言すれば、この明細書で使われている「恒久」シール部とは、記載された形式の

(5)

7

包装容器をシールする際に通常使用される典型的な形式のシール部（たとえば、ヒートシール部）のことである。

【0019】再シール可能なシール部3は、第1の燃焼室シール部2の直ぐ近くに、好ましくは該燃焼室シール部2から離して形成され、該燃焼室シール部2とほぼ平行に延びている。この再シール可能なシール部3の構造については、国2及び国3を参照して拙説する。
再シール可能なシール部3は、第1部24から若干

距離だけ離れて、内面の中央領域3-4の両端側で偏位した2つの別個の領域3-2A及び3-2Bで、シート1-2の内面1-4に付着もしくは接着された圧感接着剤(PSA=pressure-sensitive adhesive)3-2の層により形成される。再シール可能なシール部3-0は、更に、領域3-2A及び3-2Bにある圧感接着剤(PSA)3-2を複数有する。この感压接着剤(PSA)3-2の領域3-2A及び3-2Bの内側に配置された内面の中央領域3-4をも覆うようにシート1-2の内面1-4に付着もしくは接着された一時シリアル性接着剤3-6を含んでいる。シート1-2の縱方向部2-0及び2-0'を互いにシールしてひれ状の倍久シリアル部1-8を形成するときに、シート1-2を横方向に延びる折し線3-8、3-8'回りに折って、圧感接着剤(PSA)3-2の領域3-2A、3-2Bをシート1-2の

はシリカ一材料の性をもつて、より柔軟するのか好ましく、この層4-0がシート1-2の内側に形成される。このヒートシール性ポリマー材料層4-0は、介在する接着剤層4-4を介してシート1-2のバリア層4-2にラミネートされている。ヒートシール性ポリマー材料層4-0は、固定されるのではないか、延伸高密度ポリエチレン（OHDPE）、延伸ポリプロピレン（OPP）、延伸ポリエチステル（OPES）、セロファン、吹込みポリエチレン、薄膜込みポリプロピレン（CPP）、上述した各フィルムの金属化膜、及び当該技術において既報のその他の材料等を含む複数の材料から構成することができる。バリア層4-2を設けるのは随意であり、これが存在する場合に液体に対するバリアーを提供する点で好ましく、また、気体に対するバリアーを提供する点でも好ましい。バリアー層4-2は、例えば、ポリエチレンレーベララー（PET）等これら適当な素材などができるまである。キ

封閉2022-37279

1

た。包装容器シートは、耐摩擦性、強度、印刷画面等を提供するため1つ以上の外側層を含んでいるのが好ましい。側外側層は、OPP、OPET、セロファン、フィルム、紙等を含む他の材料から形成することができる。端末シール部2では、シート1の2対の向対面上のヒートシール性ポリマー材料層40を互いにヒートシールすることにより形成される。包装容器の反対側表面にある端末シール部1はひれ状の久沢シール部18もこれと同様に左側に形成される。

19 「[0021] 再シール可能なシール部30は、図3に示したシール状態において、互いにシールされたシート1・2の対向部分上にあるヒートシール性接着剤36を有している。このシート部分の1つには他のヒートシール性接着剤36の下側にあるのは感压接着剤32である。ヒートシール性接着剤36の両端及びヒートシール性接着剤36と下側の感压接着剤32との間の結合は、感压接着剤32とそれによって付着されるシート部分との間の結合よりも強い。従って、対峙する2つのシート部分が離れる方向に引っ張られるときに、感压接着剤32は、それが付着していたシート部分から引き離されるようになつて、図4に示すように、他のシート部分に固定する。その後、再シール可能なシール部30は、シート部分を押し戻して合せ、感压接着剤32を対向するシート部分に再付着されることにより、又シールすることができる。

〔022〕この感压接着剤32は、シート12の対向部分を対面間接で保持して、包蔵容器を再び貼り合した後に同包装容器が不注意で開くのを防止するに足る粘着性を与える任意の適当な組成とすることができる。包蔵容器内に食品を貯えやすき場合、感压接着剤は、アメリカ合衆国連邦規則の21C.F.R.175.300に従って従来食品品評議局(FDA)により使用を認められていないければならない。ウイスコンシン州ミルウォーキー所在のエイ・ティ・オー、ファインドリーリー(ATO Findley, Inc.)から入手ししらうの2種の適当な組成物には、CX-7
106H01及びCX-711H01感压接着剤が含まれる。

〔0023〕ヒートシール性被覆剤36は複数のヒートシール性被覆剤から形成することができる。一例として、ヒートシール性被覆剤36はエイ・ティ・オー、40 フィンドリー社から入手しうるC4251Aヒートシール性被覆剤であることが好い。

〔024〕本発明の異なる封緘実験によると、第1の端末シール部2は、この端末2の端末シール部2と再シリール可能なシール部3との間に配置される容易開封式機能部50（図3）を操作することにより開封することができる。この容易開封式機能部50は、シート12を貫通する一連の凹孔、シート12に形成される縫合部、機械的に形成される筋部はレーザーで形成される筋部等から構成することができる。図4において、第1の端末2のシール部2は、表面張力抑制部51と操作部52

(6)

特開2002-37279

15

9

することにより包装容器から既に引き裂かれてしまっている。

【0025】本発明の包装容器を製造するための前述な方法においては、シート封斜の連続ウェブを前方に送り、後述するように包装容器に形成する。このウェブは、前述したようなバリヤー層及びヒートシール性被覆剤層を有する層構成もしくはラミネートから構成されるのが有利である。図5に概略的に示したように、ウェブは、印刷、接着及び接着剤層等の様々な層の構成を行なうための複数のステーションを有する印刷機において製造されるのが好ましい。結果として供られる包装容器の最外層を形成する第1層7 0は複数の印刷ステーション2 7に通され、そこで個別图形及び/又は表示がこの層の外面に印刷される。包装容器のシートが積層体もしくはラミネートである場合、第1層7 0は、次いで第2層ステーション7 4に通され、そこでヒートシール性層7 6に貼り合はれる。接着剤は、接着剤アクリケータ8 2で最も外側の第1層7 0(或いは、代わりにヒートシール性層7 6)に塗布され、その後、最も外側の第1層7 0をヒートシール性層7 6に貼り合せる。別法として、層7 0及び7 6は、最も外側の第1層7 0の外面に施別图形及び/又は表示を印刷する前に、互いに貼り合せることができる。

【0026】接着ステーション7 4を出た後、得られた積層体8 6は感圧接着剤のアクリケータ8 8に通され、そこで、シリンド9 0により感圧接着剤(製品に縦む)内面に供給される。このシリンド9 0は、図2に示したパターンのような所望パターンで感圧接着剤を塗布するような形状にエンチッピングもしくは構造加工された表面を有している。次に積層体8 6はオーブン9 2に通され、そこで感圧接着剤を乾燥させる。しかし後、エッチングもしくは構造加工されたシリンド9 0を有するアクリケータ9 4でヒートシール性被覆剤が塗布される。最後に構層体を第2オーブン9 8に通してヒートシール性被覆剤を乾燥させ、そして仕上げたウェブを後から使用するためオーブル9 9に巻き取る。その結果として得られたウェブのロールもしくは巻取10 0は、統一して、本発明に従って包装容器を形成するための適当な包装紙により処理しうる。

【0027】本発明に關係する技術分野において前述の記載及び開示の図面により提供された新規により恩恵を受ける当業者は、本発明の種々の変更及びその他の実施例に想定するであろう。例えば、倒示した上述の包装容器10 0は、同包装容器の端部近くに配置された端末シール部2 2と同包装容器の端部からもっと内方に配置された再シール可能なシール部3 0とを有するが、端末シ

ル部2 2及び再シール可能なシール部3 0の位置を逆にして、再シール可能なシール部3 0が包装容器の端部により近いものとすることができる。その場合には、容易開封封緘部5 0を省略してよい。倒示した実施例に対する他の改変が可能である。従って、宜うまでもなく、本発明は、開示した特定実施例に限定されるものではなく、その他の改変及び実施例も冒頭の特許請求の範囲内に包含されることが企図されている。この明細書において特定の用語が用いられているが、これらの用語は、一般的かつ説明的な意味で使用されており、限定のために入らなければいけないのではない。

【図面の省略的な説明】

【図1】本発明の実施例に従った包装容器の部分封緘図であり、再シール可能なシール部を有する同包装容器の端部を示すと共に、開封されつある同シール部を示してある。

【図2】図1の包装容器を形成するために用いられる包装シートを広げた平らな状態で示す平面図である。

【図3】再シール可能なシール部の断面図であり、該シール部を横断状態で示している。

【図4】再シール可能なシール部を横状態で示す。図3と同様の図である。

【図5】本発明に従った包装容器を製造する際に使用する可燃性包装シートを形成するために用いる装置及び工程を概略的に表す図である。

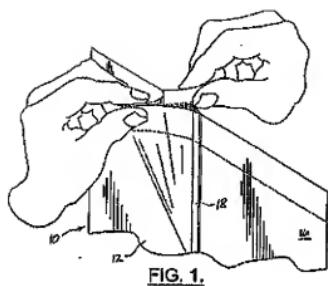
【符号の説明】

- | | |
|---------|-----------------------|
| 1 0 | 包装容器 |
| 1 2 | 可燃性のシート |
| 1 4 | シートの内面 |
| 30 1 8 | 積方向の延久シール部 |
| 2 0 | 吸水抑制部 |
| 2 0' | 横方向縫部 |
| 2 2 | 第1端末シール部(第1の延久端末シール部) |
| 2 4 | 第1練部(第1端部) |
| 2 8 | 第2練部(第2端部) |
| 3 0 | 再シール可能なシール部 |
| 3 2 | 感圧接着剤 |
| 3 2 A | 領域(第1領域) |
| 3 2 B | 領域(第1領域) |
| 4 6 3 4 | シートの中央領域 |
| 3 6 | ヒートシール性被覆剤 |
| 4 0 | ヒートシール性ポリマー材料層 |
| 4 2 | バリヤー層 |
| 4 4 | 接着剤層 |
| 5 0 | 容易開封性模部 |

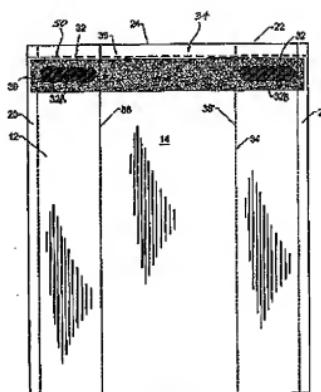
(2)

特開2002-37279

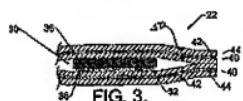
[図1]

FIG. 1.

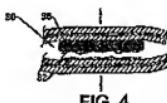
[図2]

FIG. 2.

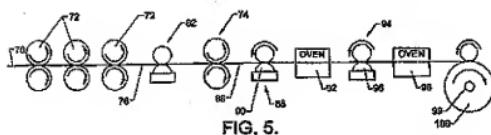
[図3]

FIG. 3.

[図4]

FIG. 4.

[図5]

FIG. 5.

(8)

特開2002-37279

フロントページの焼き

(72)発明者 ジェフリー・エム・シェーフ
アメリカ合衆国、29505 サウス・キヤロ
ライナ、フローレンス、クロイスターーズ・
ドライブ 312

F ターム(参考) 3E064 AA09 BA01 BA07 BA16 BA28
BA30 BA55 BB03 BC08 GA02
HN01 HN02 HN06 HP01 HP02
3E067 BA12A BB01A BB15A BB16A
BB25A BC03A CA04 EA05
EA09 EA12 EB03 EB17 FA01
FC01
4F100 AB33 AJ05 AK01 AK05 AK07
AK41 AT00A BA02 BA03
BA04 BA05 BA32 CB03 CB05
DG10 GE16 JI05 JK17 JL05
JL12B